

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

11.01.2005

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2004年 3月31日  
Date of Application:

出願番号 特願2004-102649  
Application Number:  
[ST. 10/C]: [JP2004-102649]

出願人 東洋ゴム工業株式会社  
Applicant(s):

2004年12月28日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小川

洋

【書類名】 特許願  
【整理番号】 M3085MGT  
【提出日】 平成16年 3月31日  
【あて先】 特許庁長官 殿  
【国際特許分類】 F16D 03/84  
【発明者】  
【住所又は居所】 大阪府大阪市西区江戸堀1丁目17番18号 東洋ゴム工業株式会社内  
【氏名】 大下 武範  
【発明者】  
【住所又は居所】 大阪府大阪市西区江戸堀1丁目17番18号 東洋ゴム工業株式会社内  
【氏名】 今津 栄一  
【特許出願人】  
【識別番号】 000003148  
【氏名又は名称】 東洋ゴム工業株式会社  
【代理人】  
【識別番号】 100097386  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 室之園 和人  
【電話番号】 06-4809-6850  
【先の出願に基づく優先権主張】  
【出願番号】 特願2003-280498  
【出願日】 平成15年 7月25日  
【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 161264  
【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
【物件名】 特許請求の範囲 1  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1  
【物件名】 要約書 1  
【包括委任状番号】 0310760

**【書類名】特許請求の範囲****【請求項1】**

アウターケースの被取付け部に外嵌して取付けられる筒状の大径側取付け部と、シャフトに取付けられる小径側取付け部と、これらを連結する蛇腹部とを設け、前記大径側取付け部の外周面を断面円形状に形成するとともに、前記大径側取付け部の内周部に、径方向内方側に向けて突出する複数の凸部を周方向に分散させて設け、前記アウターケースの被取付け部に形成した複数の凹部に前記複数の凸部を各別に外嵌可能に構成してあるジョイントプーツであって、

前記蛇腹部を樹脂材で形成し、前記大径側取付け部を前記蛇腹部とは別体に前記蛇腹部よりも軟らかい樹脂材又はゴム部材で形成し、前記大径側取付け部に外嵌する嵌合筒部を前記蛇腹部の一端部に延設し、前記大径側取付け部に前記アウターケースの被取付け部よりも小径の密着内周部を内周面の全周にわたって設けて、前記大径側取付け部を前記被取付け部に密着外嵌可能に構成するとともに、前記蛇腹部とは反対側の前記大径側取付け部の一端部に、前記被取付け部よりも大径のストレート穴状で、前記大径側取付け部を前記被取付け部に外嵌する際に前記被取付け部を案内する拡径内周部を内周面の全周にわたって設けてあるジョイントプーツ。

**【請求項2】**

前記嵌合筒部の端面を軸方向で受止め可能な拡径部を前記大径側取付け部の外周部に形成し、前記拡径部の前記軸方向における長さを、前記嵌合筒部の肉厚よりも長く設定してある請求項1記載のジョイントプーツ。

**【請求項3】**

前記蛇腹部側の前記大径側取付け部の一端部を、前記蛇腹部側ほど小径のテーパー筒状に構成してある請求項2記載のジョイントプーツ。

**【請求項4】**

前記拡径部の前記軸方向における長さを1.5mm～5mmに設定してある請求項2又は3記載のジョイントプーツ。

**【請求項5】**

前記凸部に、前記大径側取付け部の一端面側に開口し前記周方向に並ぶ複数の第1肉抜き穴と、他端面側に開口し前記周方向に並ぶ複数の第2肉抜き穴とを形成し、

隣合う第1肉抜き穴同士を仕切る第1仕切り壁の幅と、隣合う第2肉抜き穴同士を仕切る第2仕切り壁の幅と、前記凸部の嵌合周壁部の肉厚とを同一又はほぼ同一に設定してある請求項1～4のいずれか一つに記載のジョイントプーツ。

**【請求項6】**

前記第1仕切り壁の幅と、隣合う第2肉抜き穴同士を仕切る第2仕切り壁の幅と、前記凸部の嵌合周壁部の肉厚とを、前記周方向で隣合う凸部間に位置する大径側取付け部の周壁の肉厚と同一又はほぼ同一に設定してある請求項5記載のジョイントプーツ。

**【請求項7】**

前記複数の第1肉抜き穴と第2肉抜き穴との間の大径側取付け部分の肉厚を、前記第1仕切り壁の幅と、前記第2仕切り壁の幅と、前記嵌合周壁部の肉厚とのいずれよりも厚く設定してある請求項5又は6記載のジョイントプーツ。

**【請求項8】**

前記大径側取付け部の硬度をJIS A硬度で55度～85度、蛇腹部5の硬度をJIS D硬度で40度～50度に設定してある請求項1～7のいずれか一つに記載のジョイントプーツ。

【書類名】明細書

【発明の名称】ジョイントブーツ

【技術分野】

【0001】

本発明は、アウターケースの被取付け部に外嵌して取付けられる筒状の大径側取付け部と、シャフトに取付けられる小径側取付け部と、これらを連結する蛇腹部とを設け、前記大径側取付け部の外周面を断面円形状に形成するとともに、前記大径側取付け部の内周部に、径方向内方側に向けて突出する複数の凸部を周方向に分散させて設け、前記アウターケースの被取付け部に形成した複数の凹部に前記複数の凸部を各別に外嵌可能に構成してあるジョイントブーツに関する。

【背景技術】

【0002】

自動車のドライブシャフト等に設けられる等速ジョイントの一つに、軸方向に位置変更自在で回転力を伝達可能なトリポートタイプの等速ジョイントがある。この等速ジョイントは、図5、図6に示すように、入力側（又は出力側）のシャフト3にローラ付きの3本のトラニオン31を軸直角方向に突設し、出力側（又は入力側）のシャフト40の端部にアウターケース1を設け、アウターケース1の内周部に、ローラ32が転動する3本の溝34を周方向に分散配設して構成してある。33はトリポートである。

【0003】

冒頭に記載したジョイントブーツはこのような等速ジョイントに対して設けられ、等速ジョイント側への塵埃や異物の侵入を防止するとともに、等速ジョイントの周りのグリースを保持している。前記アウターケース1には、径方向内方側に凹む複数の凹部8を周方向に分散させて設け、ケースの軽量化等を図ってある。これに対応させて、ジョイントブーツの大径側取付け部2の内周部に、径方向内方側に向けて突出する複数の凸部7を周方向に分散させて設けてある。

【0004】

従来、上記のジョイントブーツは、特開2003-329059号公報に開示されているように、全体が樹脂材によって一体に形成されていた。

【特許文献1】特開2003-329059号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

上記従来の構成によれば、ジョイントブーツ全体が樹脂材で一体に形成されていたために、大径側取付け部の硬度が硬くなつてアウターケースに対する大径側取付け部の密着性が良くななく、シール性の面で改善の余地が残されていた。

【0006】

本発明の目的は、アウターケースに対する大径側取付け部のシール性を良くすることができるジョイントブーツを提供する点にある。

【0007】

本発明の特徴は、アウターケースの被取付け部に外嵌して取付けられる筒状の大径側取付け部と、シャフトに取付けられる小径側取付け部と、これらを連結する蛇腹部とを設け、前記大径側取付け部の外周面を断面円形状に形成するとともに、前記大径側取付け部の内周部に、径方向内方側に向けて突出する複数の凸部を周方向に分散させて設け、前記アウターケースの被取付け部に形成した複数の凹部に前記複数の凸部を各別に外嵌可能に構成してあるジョイントブーツであつて、

前記蛇腹部を樹脂材で形成し、前記大径側取付け部を前記蛇腹部とは別体に前記蛇腹部よりも軟らかい樹脂材又はゴム部材で形成し、前記大径側取付け部に外嵌する嵌合筒部を前記蛇腹部の一端部に延設し、

前記大径側取付け部に前記アウターケースの被取付け部よりも小径の密着内周部を内周面の全周にわたって設けて、前記大径側取付け部を前記被取付け部に密着外嵌可能に構成

するとともに、前記蛇腹部とは反対側の前記大径側取付け部の一端部に、前記被取付け部よりも大径のストレート穴状で、前記大径側取付け部を前記被取付け部に外嵌する際に前記被取付け部を案内する拡径内周部を内周面の全周にわたって設けてある点にある。

#### 【0008】

この構成によれば、大径側取付け部を前記蛇腹部とは別体に形成して、蛇腹部を樹脂材で形成してあるから、蛇腹部の耐久性を向上させることができる。そして、大径側取付け部を蛇腹部よりも軟らかい樹脂材又はゴム部材で形成し、大径側取付け部にアウターケースの被取付け部よりも小径の密着内周部を内周面の全周にわたって設けて、大径側取付け部を被取付け部に密着外嵌可能に構成してあるから、アウターケースの被取付け部に対する大径側取付け部の密着性を向上させることができる。

#### 【0009】

さらに、蛇腹部とは反対側の大径側取付け部の一端部に、前記被取付け部よりも大径のストレート穴状で、前記大径側取付け部を前記被取付け部に外嵌する際に前記被取付け部を案内する拡径内周部を内周面の全周にわたって設けてあるから、大径側取付け部がアウターケースの被取付け部に密着外嵌可能な構造でありながら、大径側取付け部をアウターケースの被取付け部に外嵌させやすくすることができる。また、蛇腹部の一端部に、大径側取付け部に外嵌する嵌合筒部を延設したことで、嵌合筒部に大径側取付け部を確実に組付けることができる。

#### 【0010】

本発明において、前記嵌合筒部の端面を軸方向で受止め可能な拡径部を前記大径側取付け部の外周部に形成し、前記拡径部の前記軸方向における長さを、前記嵌合筒部の肉厚よりも長く設定してあると、拡径部の軸方向における剛性を高めることができる。その結果、組付け性を向上させることができ、例えば、ロボットハンドで蛇腹部と大径側取付け部を組付ける場合や人為的に組付ける場合に、嵌合筒部が拡径部を押し倒して乗り越えてしまう組付け不良を回避できる。

#### 【0011】

本発明において、前記蛇腹部側の前記大径側取付け部の一端部を、蛇腹部側ほど小径のテーパー筒状に構成してあると、嵌合筒部と大径側取付け部を嵌合させる際にテーパー筒状の前記一端部で嵌合筒部を案内することができて両者を嵌合させやすくなる。

#### 【0012】

本発明において、前記拡径部の前記軸方向における長さを1.5mm～5mmに設定してあると、製作コストの増大を抑制した状態で拡径部の軸方向における剛性を高めやすくすることができる。すなわち、1.5mm未満であると剛性が低くなるという問題があり、5mmを越えるとゴム材料が多くなって製作コストが高くなるという問題があるが、1.5mm～5mmに設定することで、これらの問題を解消することができる。

#### 【0013】

本発明において、前記凸部に、前記大径側取付け部の一端面側に開口し前記周方向に並ぶ複数の第1肉抜き穴と、他端面側に開口し前記周方向に並ぶ複数の第2肉抜き穴とを形成し、

隣合う第1肉抜き穴同士を仕切る第1仕切り壁の幅と、隣合う第2肉抜き穴同士を仕切る第2仕切り壁の幅と、前記凸部の嵌合周壁部の肉厚とを同一又はほぼ同一に設定してあると、次の作用を奏することができる。

#### 【0014】

つまり、成形工程で凸部に対応する樹脂材料（大径側取付け部をゴム部材で形成する場合はゴム材料）を、肉抜き穴が形成しない構造よりも早く冷却させることができる。また、複数の第1肉抜き穴と第2肉抜き穴との間の大径側取付け部分で凸部の嵌合周壁部を支持することができて、凸部の嵌合周壁部の肉厚を厚くしなくとも済む。

#### 【0015】

例えば、大径側取付け部の一端面側に開口する肉抜き穴だけを形成し、他端面側に開口する肉抜き穴を形成しない構造では、他端面側に対応する樹脂材料（ゴム材料）の量が

、一端面側に対応する樹脂材料（ゴム材料）の量よりも多くなり、前記他端面側に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度が、一端面側に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度よりも遅くなつて冷却後に凸部に歪が出やすくなる不具合があるが、本発明の上記の構成によれば、大径側取付け部を蛇腹部とは別体に形成して、一端面側に開口する複数の第1肉抜き穴と、他端面側に開口する複数の第2肉抜き穴とのいずれも形成してあるから、上記の両冷却速度に大きな差が出にくくすることができ、上記の不具合を回避することができる。そして、大径側取付け部を蛇腹部とは別体に形成したことで、大径側取付け部に複数の肉抜き穴を形成する際の型抜きを、蛇腹部に邪魔されることなく行うことができる。

#### 【0016】

しかも、第1仕切り壁の幅と第2仕切り壁の幅と嵌合周壁部の肉厚とを同一又はほぼ同一に設定したことで、第1仕切り壁に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度と、第2仕切り壁に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度と、嵌合周壁部に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度とに大きな差が出にくくすることができる。その結果、樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度が異なることに起因する凸部側の歪の発生を防止して、大径側取付け部を所望の形状に精度よく成形しやすくすることができ、アウターケースに対する大径側取付け部の密着性をさらに向上させることができる。

#### 【0017】

本発明において、前記第1仕切り壁の幅と、隣合う第2肉抜き穴同士を仕切る第2仕切り壁の幅と、前記凸部の嵌合周壁部の肉厚とを、前記周方向で隣合う凸部間に位置する大径側取付け部の周壁の肉厚と同一又はほぼ同一に設定してあると、第1仕切り壁に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度と、第2仕切り壁に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度と、嵌合周壁部に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度と、大径側取付け部の前記周壁に対応する樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度とに大きな差が出にくくすることができる。その結果、樹脂材料（ゴム材料）の冷却速度が異なることに起因する凸部側の歪の発生を防止して、大径側取付け部を所望の形状に精度よく成形しやすくすることができる。

#### 【0018】

本発明において、前記複数の第1肉抜き穴と第2肉抜き穴との間の大径側取付け部分の肉厚を、前記第1仕切り壁の幅と、前記第2仕切り壁の幅と、前記嵌合周壁部の肉厚とのいずれよりも厚く設定してあると、例えば、締付けバンドで大径側取付け部をアウターケースに締付け固定したときに、その締付け力を嵌合周壁部に、より確実に伝えることができる。

#### 【0019】

本発明において、前記大径側取付け部2の硬度をJISA硬度で55度～85度、蛇腹部5の硬度をJISD硬度で40度～50度に設定してあると（JISK6253に準拠）、次の作用を奏することができる。すなわち、大径側取付け部2の硬度がJISA硬度で55度未満であると、図7に示すように、軟らかくなり過ぎてシール性が悪くなり、85度を越えると硬くなりすぎて締め付け性が低下する問題があるが、大径側取付け部2の硬度をJISA硬度で55度～85度に設定することで、これらの問題を解消することができる。本発明者は上記の大径側取付け部の特性を次の実験により確認した。JISA硬度がそれぞれ40度、55度、70度、85度、90度の樹脂材から成る5個の大径側取付け部を製作し、これら5個の大径側取付け部を5個の蛇腹部にそれぞれ取付ける。そして、大径側取付け部をトリポートタイプの等速ジョイントのアウターケースに取付け、小径側取付け部をシャフトに取付け、ジョイントブーツ内にグリースを封入する（組み付け構造については図4と図5を参照、後述の【実施形態】の項で各部材の構造について説明してある）。この組み付け状態で、アウターケースとシャフトを軸方向に相対移動（摺動）させる操作と、アウターケースとシャフトを最大角度を成す状態にまで屈曲させる操作と、シャフトを軸心周りに回転させる操作とを、任意の組み合わせで多数回繰り返す。その後に大径側取付け部とアウターケースの間からのグリースの漏れを観察したところ、図

7に示すように、J I S A硬度が40度の大径側取付け部ではグリースの洩れが観察された（図7における×印）が、それ以外の硬度（55度、70度、85度、90度）の大径側取付け部ではグリースの洩れはなかった（図7における○印）。また、大径取付け部をアウターケースに取付け、蛇腹部の一端部に延設した嵌合筒部を大径側取付け部に外嵌して、締め付けバンドで人力で締め付けた際にJ I S A硬度が90度の大径取付け部では大きな締め付け力を要したが（図6における×印）、それ以外の硬度（40度、55度、70度、85度）の大径側取付け部では大きな締め付け力を要しなかった（図7における○印）。また、蛇腹部5の硬度がJ I S D硬度で40度未満であると、剛性が少なくなつて例えは衝撃力で変形しやすくなり、50度を越えると硬くなりすぎて耐久性が低下する問題があるが、蛇腹部5の硬度をJ I S D硬度で40度～50度に設定することで、これらの問題を解消することができる。

#### 【発明の効果】

##### 【0020】

本発明によれば、大径側取付け部を所望の形状に精度よく成形することができて、例えは締付けバンドで大径側取付け部をアウターケースに締付け固定したときに、アウターケース側の凹部と大径側取付け部側の凸部との間に隙間ができるのを回避でき、アウターケースに対する大径側取付け部のシール性を良くすることができ、しかも、大径側取付け部をアウターケースの被取付け部に外嵌させやすくすることができるジョイントブーツを提供することができた。

##### 【0021】

前記嵌合筒部の端面を軸方向で受止め可能な拡径部を前記大径側取付け部の外周部に形成し、前記拡径部の前記軸方向における長さを、前記嵌合筒部の肉厚よりも長く設定してあると、蛇腹部と大径側取付け部を組付ける場合に、嵌合筒部が拡径部を押し倒して乗り越えてしまう組付け不良を回避できて生産性を上げることができる。

##### 【0022】

前記蛇腹部側の前記大径側取付け部の一端部を、蛇腹部側ほど小径のテーパー筒状に構成してあると、嵌合筒部と大径側取付け部を嵌合させる際にテーパー筒状の前記一端部で嵌合筒部を案内することができて両者を嵌合させやすくなり、より組付け性を向上させることができる。

##### 【0023】

前記凸部に、前記大径側取付け部の一端面側に開口し前記周方向に並ぶ複数の第1肉抜き穴と、他端面側に開口し前記周方向に並ぶ複数の第2肉抜き穴とを形成し、

隣合う第1肉抜き穴同士を仕切る第1仕切り壁の幅と、隣合う第2肉抜き穴同士を仕切る第2仕切り壁の幅と、前記凸部の嵌合周壁部の肉厚とを同一又はほぼ同一に設定してあると、アウターケースに対する大径側取付け部の密着性をさらに向上させることができ、前記シール性をさらに良くすることができる。

##### 【0024】

第1仕切り壁の幅と、隣合う第2肉抜き穴同士を仕切る第2仕切り壁の幅と、前記凸部の嵌合周壁部の肉厚とを、前記周方向で隣合う凸部間に位置する大径側取付け部の周壁の肉厚と同一又はほぼ同一に設定してあると、大径側取付け部を所望の形状に精度よく成形しやすくすることができて、前記シール性をさらに良くすることができる。

##### 【0025】

複数の第1肉抜き穴と第2肉抜き穴との間の大径側取付け部分の肉厚を、前記第1仕切り壁の幅と、前記第2仕切り壁の幅と、前記嵌合周壁部の肉厚とのいずれよりも厚く設定してあると、例えは、締付けバンドで大径側取付け部をアウターケースに締付け固定したときに、その締付け力を嵌合周壁部に、より確実に伝えることができて、前記シール性をさらに良くすることができる。

#### 【発明を実施するための最良の形態】

##### 【0026】

以下、本発明を実施するための最良の形態を図面に基づいて説明する。図1、図2、図

3に、自動車のトリポートタイプの等速ジョイントに対して設けられるジョイントブーツを示してある。

【0027】

前記等速ジョイントは、図5、図6に示すように、入力側のシャフト3にローラ付きの3本のトラニオン31を軸直角方向に突設し、出力側のシャフト40の端部にアウターケース1を設け、アウターケース1の内周部に、ローラ32が転動する3本の溝34を周方向に分散配設して構成してある。33はトリポートである。ジョイントブーツは、アウターケース1の被取付け部1Aに外嵌して取付けられる筒状の大径側取付け部2と、シャフト3に取付けられる筒状の小径側取付け部4と、これらを連結する蛇腹部5とから成り、大径側取付け部2と蛇腹部5とを別体に形成し、大径側取付け部2に外嵌固定する嵌合筒部6を蛇腹部5の一端部5Aに延設してある。

【0028】

そして、蛇腹部5及び小径側取付け部4を熱可塑性エラストマー樹脂材で一体に形成し、大径側取付け部2を蛇腹部5よりも軟らかい樹脂材で形成してある。例えば、大径側取付け部2の硬度をJISA硬度で55度～85度、蛇腹部5の硬度をJISD硬度で40度～50度に設定することができる（JISK6253に準拠）。前記大径側取付け部2を構成する樹脂材としてTPO（Thermo Plastic Olefin）を挙げることができ、一例として、AES（Advanced Elastomer Systems）社製のサントプレーン（商品名）がある。蛇腹部5及び小径側取付け部4を構成する樹脂材としてはTPEE、TPO等を挙げができる。

【0029】

大径側取付け部2の外周部に、嵌合筒部6の内周部に突設した環状凸部51に嵌合する浅い環状溝52を設けてある。また、大径側取付け部2の外周面2Aを断面円形状に形成するとともに、大径側取付け部2の内周部に、径方向内方側に向て突出する3個の凸部7を、周方向に120度ごとに均等に分散させて設け、アウターケース1の被取付け部1Aの外周部に形成した3個の凹部8に3個の凸部7を各別に外嵌可能に構成してある。

【0030】

大径側取付け部2の凸部7は横断面形状がなだらかな山形状に形成されている。そして、前記周方向の凸部7の中心線Lに関して、大径側取付け部2の軸芯方向視で対称な形状に設定され、隣合う凸部7間の円弧状の周壁15と滑らかに連なっている。3個の凸部7の前記中心線Lは、軸芯Oに対して放射状に、かつ、周方向に120度ごとに位置する。

【0031】

大径側取付け部2と小径側取付け部4とは同芯状で、いずれの外周部にも、締め付けバンド35が巻回される環状溝9, 19を形成してある。蛇腹部5は小径側取付け部4側ほど小径のテーパー状に形成され、その中空部がグリース封入空間Sになっている。

【0032】

大径側取付け部2にアウターケース1の被取付け部1Aよりも小径の密着内周部50（内径はD2、図4参照）を内周面の全周にわたって設けて、大径側取付け部2を被取付け部1Aに密着外嵌可能に構成するとともに、蛇腹部5とは反対側の大径側取付け部2の一端部70に、前記被取付け部1Aよりも大径のストレート穴状で、大径側取付け部2を被取付け部2に外嵌する際に被取付け部2を案内する拡径内周部71（内径はD1、図4参照）を内周面の全周にわたって設けてある。拡径内周部71と密着内周部50との境界はテーパー穴になっている。同様に拡径内周部71と大径側取付け部2の一端面7Aとの境界もテーパー穴になっている。

【0033】

図2、図3に示すように、凸部7に、大径側取付け部2の一端面7A側に開口し、中心線Lに関して対称な二対の有底の第1肉抜き穴21A, 22A, 23A, 24A（図2参照）と、他端面7B側に開口し、中心線Lに関して対称な二対の有底の第2肉抜き穴21B, 22B, 23B, 24B（図3参照）とを、大径側取付け部2の軸芯方向中心側の支持壁37（大径側取付け部分に相当、図1参照）を挟んで形成してある。このように、複

数の第1肉抜き穴21A, 22A, 23A, 24Aを前記周方向に並ばせるとともに、複数の第2肉抜き穴21B, 22B, 23B, 24Bを前記周方向に並ばせてある。複数の第1肉抜き穴21A, 22A, 23A, 24Aの深さは互いに同一である。また、複数の第2肉抜き穴21B, 22B, 23B, 24Bの深さも互いに同一であり、かつ、それら複数の第2肉抜き穴21B, 22B, 23B, 24Bの深さは複数の第1肉抜き穴21A, 22A, 23A, 24Aよりも少し浅くなっている。

#### 【0034】

中心線Lに近い一对の内側の第1肉抜き穴22A, 23Aは、大径側取付け部2の外周面2A側が窄まった台形状で、中心線Lから遠い一对の外側の第1肉抜き穴21A, 24Aよりも大きく、全ての内周面（底面を除く）が前記軸芯Oと平行になっている。一对の内側の第1肉抜き穴22A, 23A同士を仕切る中央の第1仕切り壁13の幅T2はほぼ全長にわたって一定である。

#### 【0035】

一对の外側の第1肉抜き穴21A, 24Aは三角形状で、全ての内周面（底面を除く）が前記軸芯Oと平行になっている。内側の第1肉抜き穴22A（又は23A）と外側の第1肉抜き穴21A（又は24A）を仕切る別の第1仕切り壁13は、前記軸芯方向視で大径側取付け部2の外周面側ほど前記中央の第1の仕切り壁13に近づく傾斜姿勢になっている。前記別の第1仕切り壁13の幅T2もほぼ全長にわたって一定である。

#### 【0036】

前記第2肉抜き穴21B, 22B, 23B, 24Bの構造は第1肉抜き穴21A, 22A, 23A, 24Aと同一構造であり、位置や形状が同一である。つまり、大径側取付け部2の軸芯方向視で、第1肉抜き穴21Aと第2肉抜き穴21Bが同一形状で、互いに重なっており、第1肉抜き穴22Aと第2肉抜き穴22Bが同一形状で、互いに重なっており、第1肉抜き穴23Aと第2肉抜き穴23Bが同一形状で、互いに重なっており、第1肉抜き穴24Aと第2肉抜き穴24Bが同一形状で、互いに重なっている。

#### 【0037】

そして、第1仕切り壁13の幅T2と、隣合う第2肉抜き穴21B, 22B, 23B, 24B同士を仕切る第2仕切り壁14の幅T5と、凸部7の嵌合周壁部12の肉厚T1と、前記周方向で隣合う凸部7間に位置する大径側取付け部2の周壁15の肉厚T4（前記環状溝52が形成されていない周壁部分の肉厚である。図1参照）とを同一又はほぼ同一に設定してある。

#### 【0038】

また、これらの肉厚等T1, T2, T4, T5よりも、前記軸芯方向における支持壁37の肉厚T3（肉厚は一定である）を厚くして、前記肉厚等T1, T2, T4, T5の2倍の厚さに設定してある。

#### 【0039】

大径側取付け部2の外周部に、嵌合筒部6の端面6Aを軸方向で受止め可能な拡径部39を形成し、嵌合筒部6と大径側取付け部2とを嵌合させるに伴って、嵌合筒部6が拡径部39を押し倒すことがないように、拡径部39の軸方向における長さXを嵌合筒部6の肉厚Zよりも長く設定して軸方向の拡径部39の剛性を高めてある。つまり、前記長さXは嵌合筒部6が拡径部39を押し倒してしまうことがないような長さであり、例えば1.5mm～5mmに設定することができる。嵌合筒部6の肉厚Zとは、締め付けバンド35が巻回される環状溝9よりも先端側（図面の右側）の部分の肉厚の最大値である。さらに、蛇腹部5側の大径側取付け部2の一端部61を、蛇腹部5側ほど小径のテーパー筒状に構成してある。

#### 【0040】

上記構造のジョイントブーツを等速ジョイントに取付ける場合、図4及び図5に示すように、蛇腹部5の嵌合筒部6を大径側取付け部2に外嵌固定するとともに、大径側取付け部2をアウターケース1に外嵌し、小径側取付け部4をシャフト3に外嵌し、大径側取付け部2の環状溝9と小径側取付け部4の環状溝19に締め付けバンド35を締付けて固定

する。大径側取付け部2をアウターケース1に外嵌する際は、アウターケース1の被取付け部1Aを大径側取付け部2の拡径内周部71が案内するので、大径側取付け部2をアウターケース1に外嵌させやすくすることができる。

#### 【0041】

##### [別実施形態]

前記肉抜き穴の数は、上記の実施形態で示した数に限られるものではない。前記大径側取付け部2を構成する樹脂材はT P E E (例えば、東洋紡績(株)社製のペルプレン(商品名)、東レーデュポン社製のハイトレル(商品名) ) であってもよい。大径側取付け部2を例えばC R (クロロプレンゴム)、N B R (ニトリロブタジエンゴム)等のゴム部材で形成してあってもよい。この場合も大径側取付け部2をJ I S A硬度で55度～85度に設定することができる。

##### 【図面の簡単な説明】

#### 【0042】

##### 【図1】ジョイントブーツの縦断面図

##### 【図2】大径側取付け部の一端面の外方側から大径側取付け部を見た図

##### 【図3】大径側取付け部の他端面の外方側から大径側取付け部を見た図

##### 【図4】ジョイントブーツを等速ジョイントに組付する途中の状態を示す断面図

##### 【図5】ジョイントブーツを等速ジョイントに組付けた状態を示す図

##### 【図6】ジョイントブーツを等速ジョイントに組付けた状態を示す図

##### 【図7】ジョイントブーツの特性を示す図

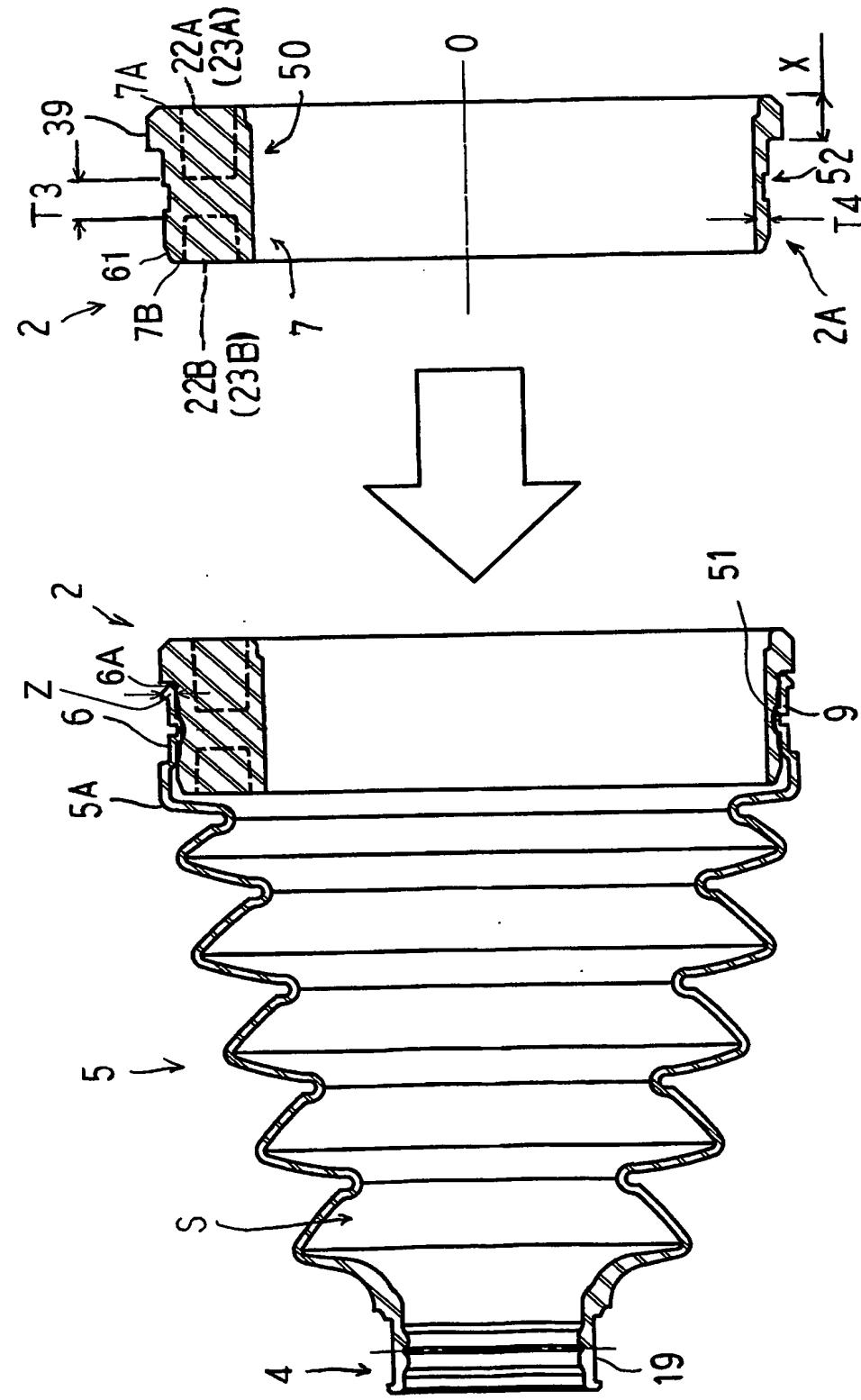
##### 【符号の説明】

#### 【0043】

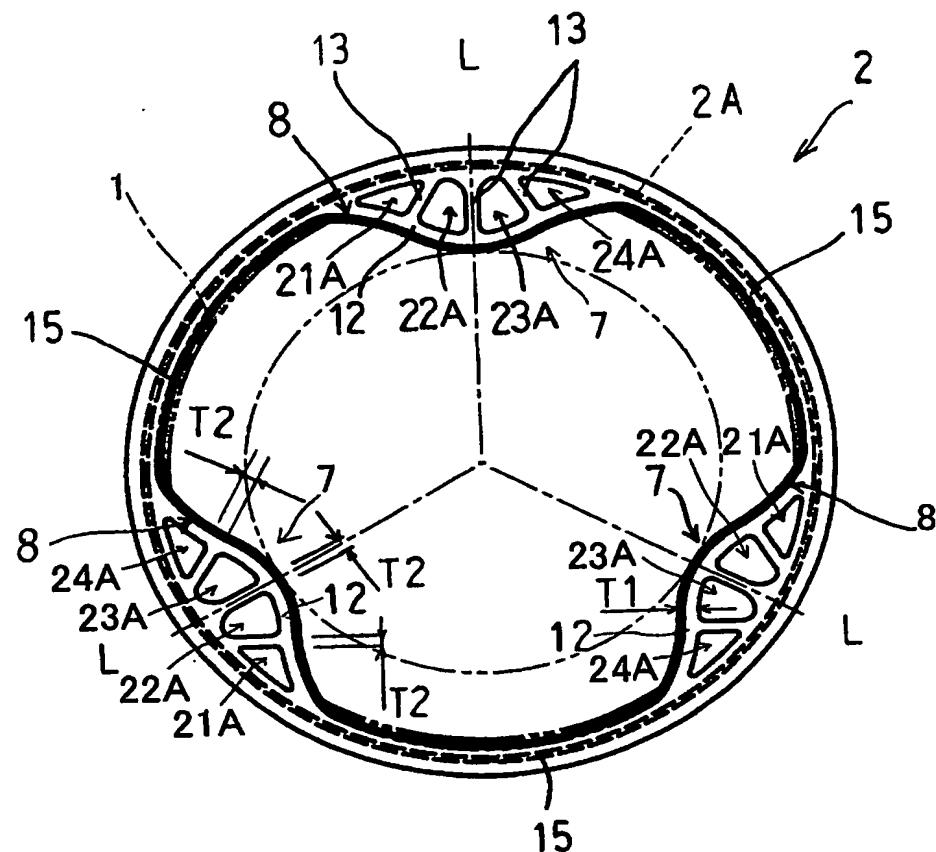
1	アウターケース
1 A	被取付け部
2	大径側取付け部
3	シャフト
4	小径側取付け部
5	蛇腹部
5 A	蛇腹部の一端部
6	嵌合筒部
6 A	嵌合筒部の端面
7	凸部
7 A	一端面
7 B	他端面
8	凹部
1 2	嵌合周壁部
1 3	第1仕切り壁
1 4	第2仕切り壁
1 5	周壁
2 1 A, 2 2 A, 2 3 A, 2 4 A	第1肉抜き穴
2 1 B, 2 2 B, 2 3 B, 2 4 B	第2肉抜き穴
3 7	大径側取付け部分
3 9	拡径部
5 0	密着内周部
6 1	蛇腹部側の大径側取付け部の一端部
7 0	蛇腹部とは反対側の大径側取付け部の一端部
7 1	拡径内周部
T 1	嵌合周壁部の肉厚
T 2	第1仕切り壁の幅
T 3	大径側取付け部分の肉厚

T 4 周壁の肉厚  
T 5 第2仕切り壁の幅  
X 拡径部の軸方向における長さ  
Z 嵌合筒部の肉厚

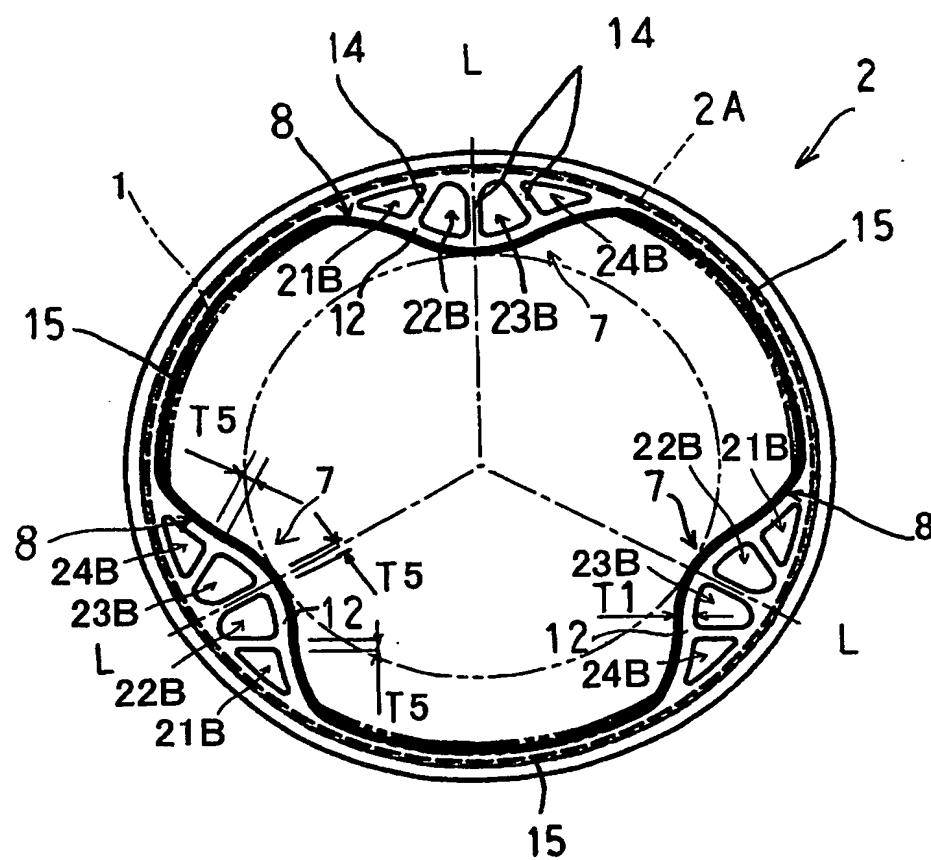
【書類名】 図面  
【図 1】



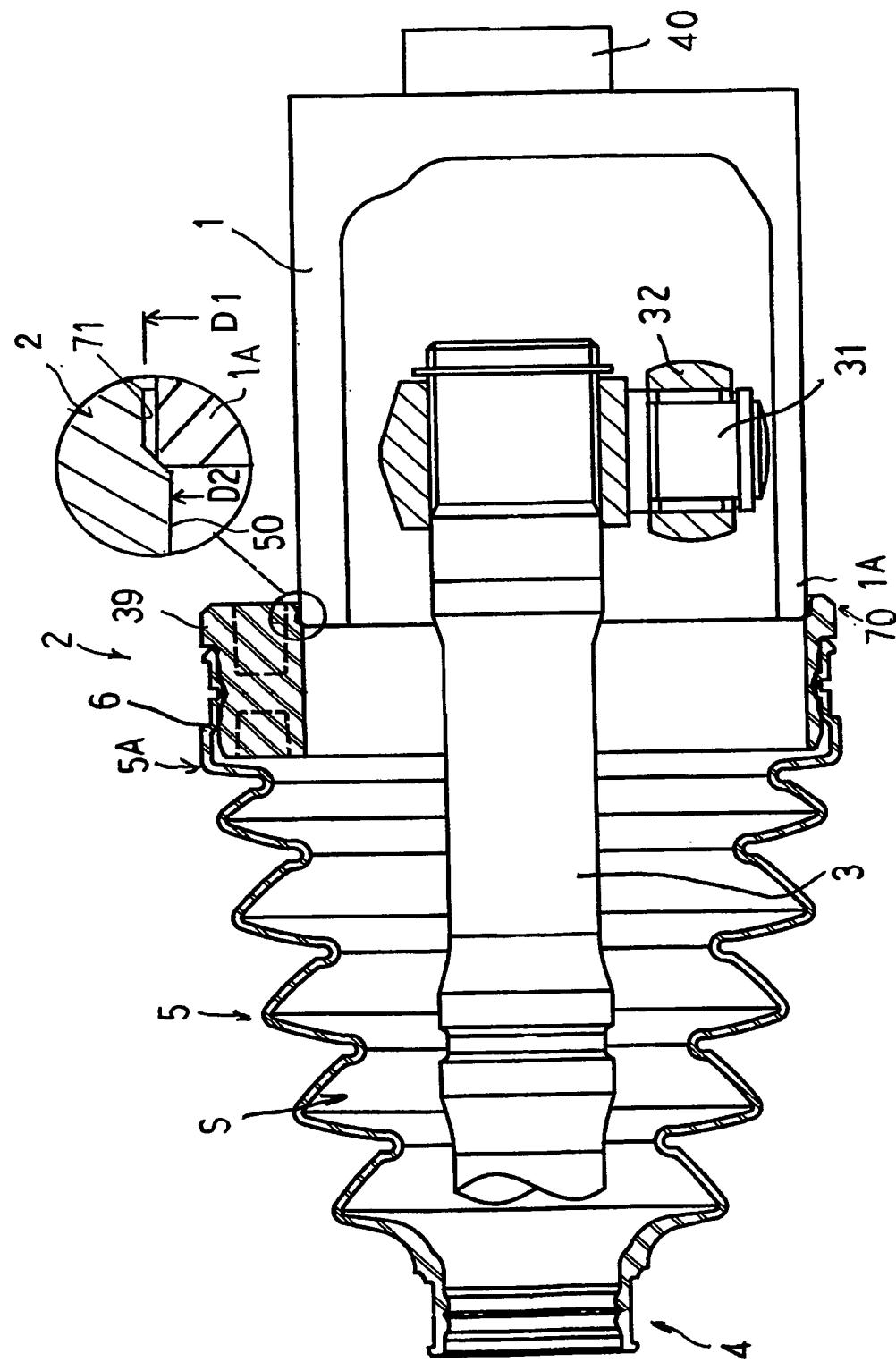
【図 2】



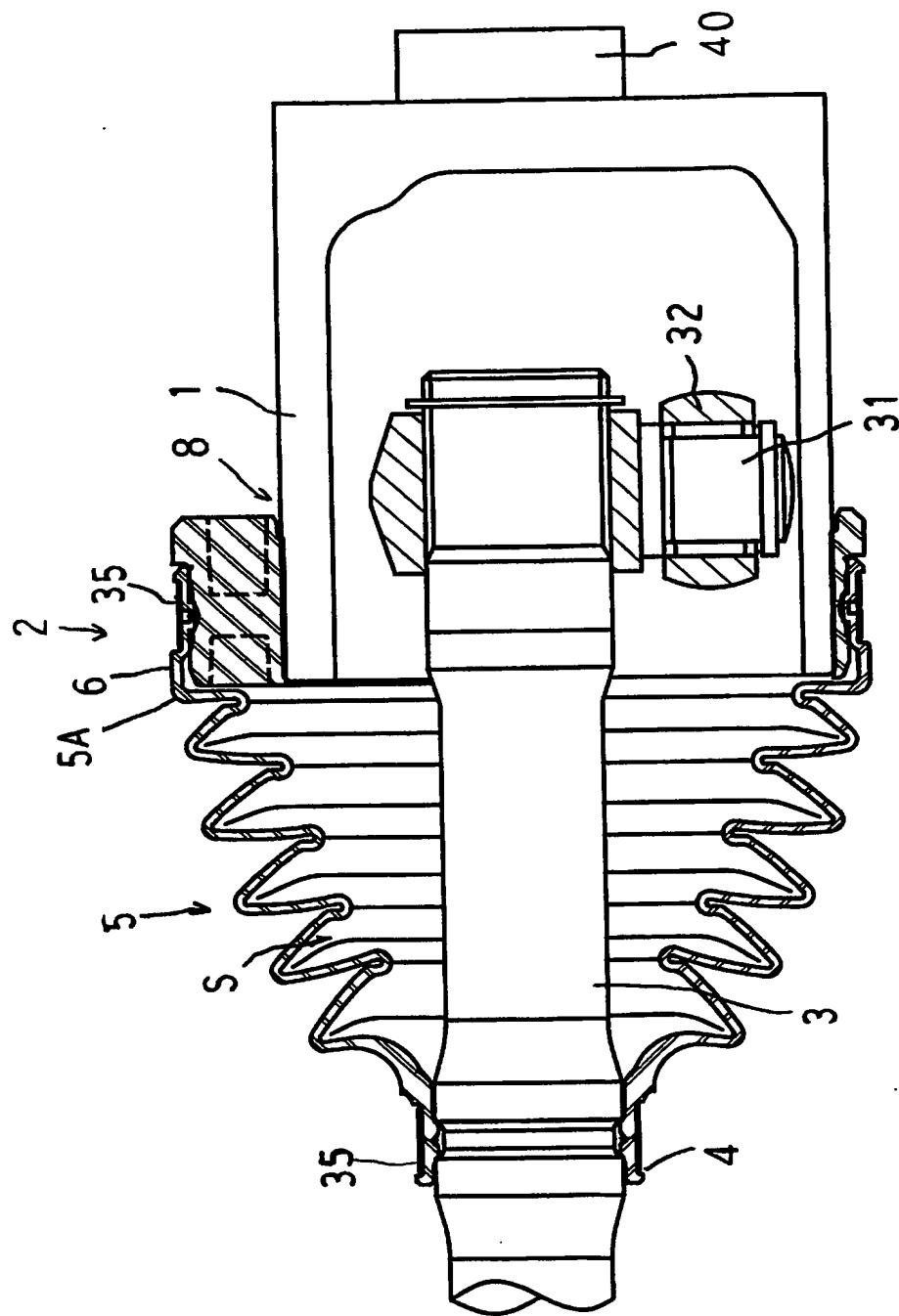
【図 3】



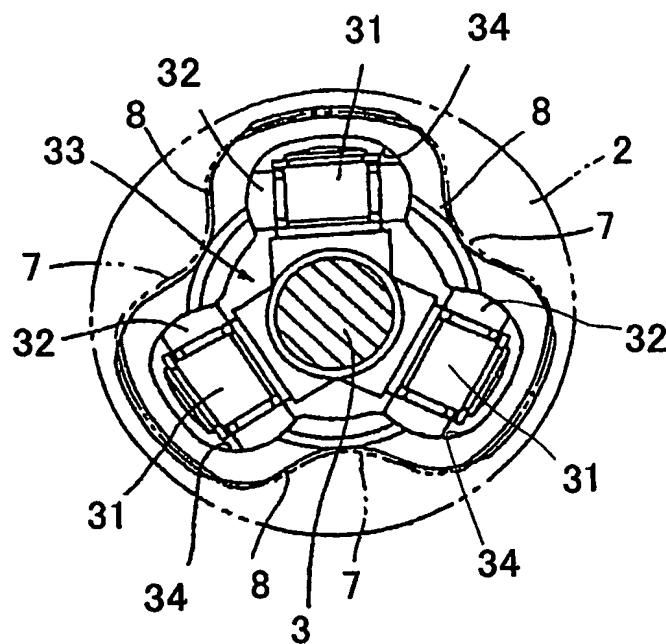
### 【图 4】



【図5】



【図6】



【図7】

J I S A 硬度	4 0	5 5	7 0	8 5	9 0
大径側取付け部の締め付け性	○	○	○	○	×
大径側取付け部のシール性	×	○	○	○	○

○は良好、×は不良

【書類名】要約書

【要約】

【課題】アウターケースに対する大径側取付け部のシール性を良くすることができるジョイントプーツを提供する。

【解決手段】大径側取付け部2と小径側取付け部4と蛇腹部5とを設け、大径側取付け部2の内周部に複数の凸部7を設け、アウターケース1の外周部に形成した複数の凹部8に複数の凸部7を各別に外嵌可能に構成し、蛇腹部5を樹脂材で形成し、大径側取付け部2を蛇腹部5よりも軟らかい樹脂材で形成し、嵌合箇部6を蛇腹部5の一端部5Aに延設し、大径側取付け部2に、アウターケース1の被取付け部1Aよりも小径の密着内周部50を設けて、大径側取付け部2を被取付け部1Aに密着外嵌可能に構成するとともに、大径側取付け部2を被取付け部1Aに外嵌する際に被取付け部1Aを拡径内周部71で案内可能に構成してある。

【選択図】 図4

特願 2004-102649

出願人履歴情報

識別番号

[000003148]

1. 変更年月日

[変更理由]

住 所  
氏 名

1990年 8月 9日

新規登録

大阪府大阪市西区江戸堀1丁目17番18号  
東洋ゴム工業株式会社

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP04/017386

International filing date: 24 November 2004 (24.11.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP  
Number: 2004-102649  
Filing date: 31 March 2004 (31.03.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 04 February 2005 (04.02.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse